

Work Order ID 53625

November 10, 2009 3:01:02 PM



Page 1

Item ID: D3188-3M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY LH (355)

Start Date: 11/10/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 12/11/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: *W*

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev F

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10739

Description: D3188-3MBODY

SHIP: QTY (8) D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

CY 09/11/11 *(1)*

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Rec'd 11/10/09 *(1)*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 53625

November 10, 2009 3:01:02 PM

Page 2

Item ID: D3188-3M

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: SPACEPOD BODY LH (355)

Start Date: 11/10/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 12/11/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

≥ 8.06605

④



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg & Stock Location:

0.00

Composites



Packaging

Memo

0.00

RT 10-02-18

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/02/18

MF

10-2-18

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

November 10, 2009 3:01:01 PM

Page 1

Work Order ID: 53625

Parent Item: D3188-3MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY LH (355)

Start Date: 11/10/09

Required Date: 12/11/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2213RevB		Manufactured	No			100	Each	271.0000	8.0000			



Insert

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

271

30107

95

30809

176

D3188-3P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1.0000



Spacepod Body



8 C20911111
P110/4/115 e

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

GENERAL NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S.
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: D3188-1 = N/A
D3188-2 = N/A
D3188-3 = N/A
D3188-5 = N/A
D3188-6 = N/A
D3188-7 = N/A

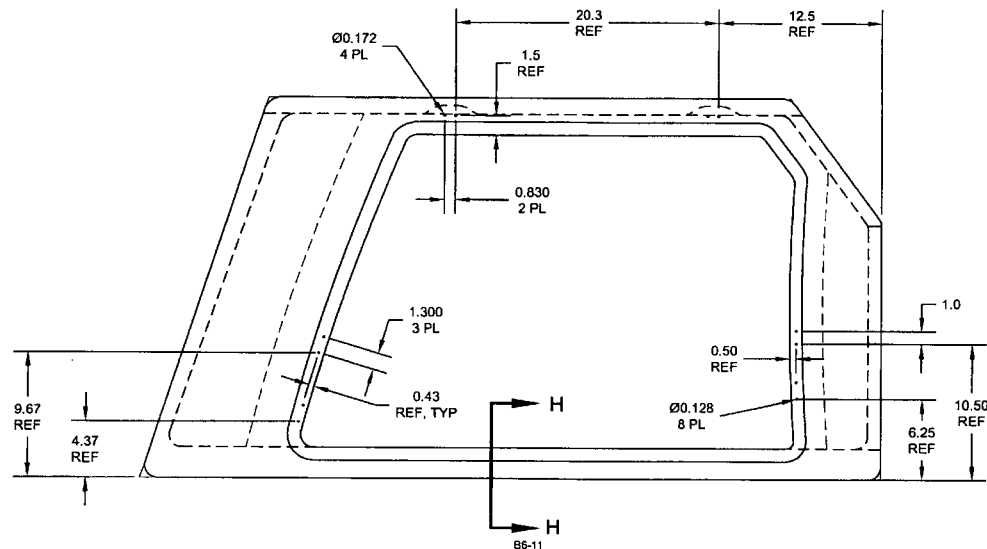
8) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING

9) LAMINATE PER DART QSI 005. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

RELEASED
2009-10-20

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	#	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	#	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	#	TITLE	SCALE
DE APPR.	#	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

W053625



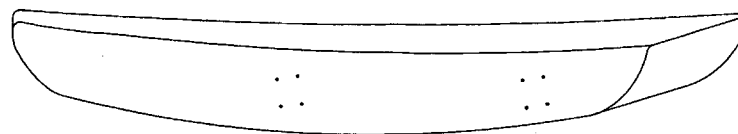
D3188-1 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

RELEASED
2009-10-20

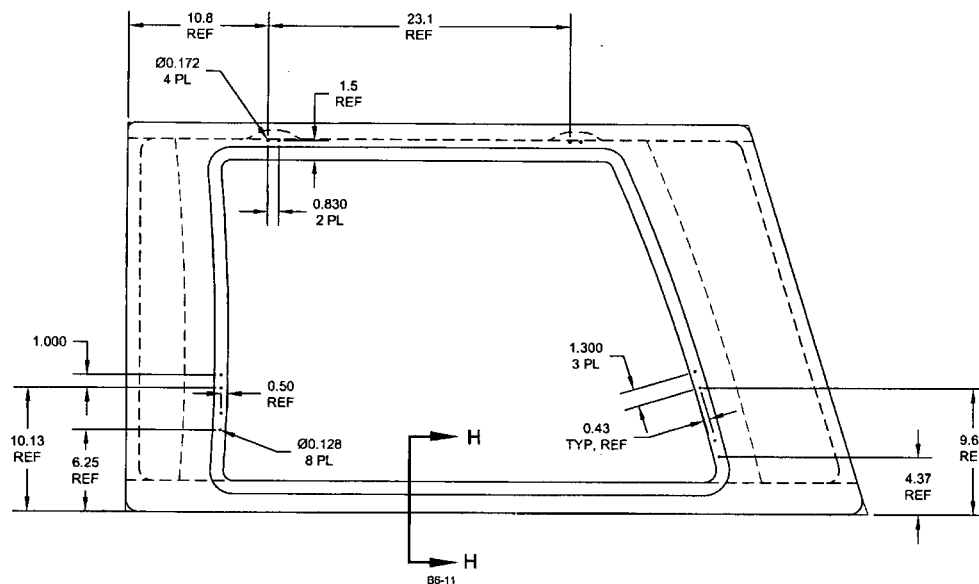
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3188-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F.
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR LOANED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



W/053625



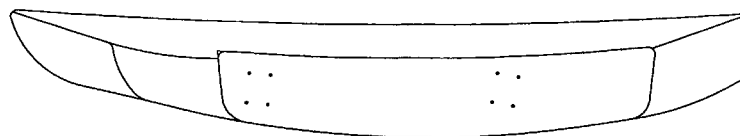
D3188-2 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

RELEASED
2009-10-20
MD

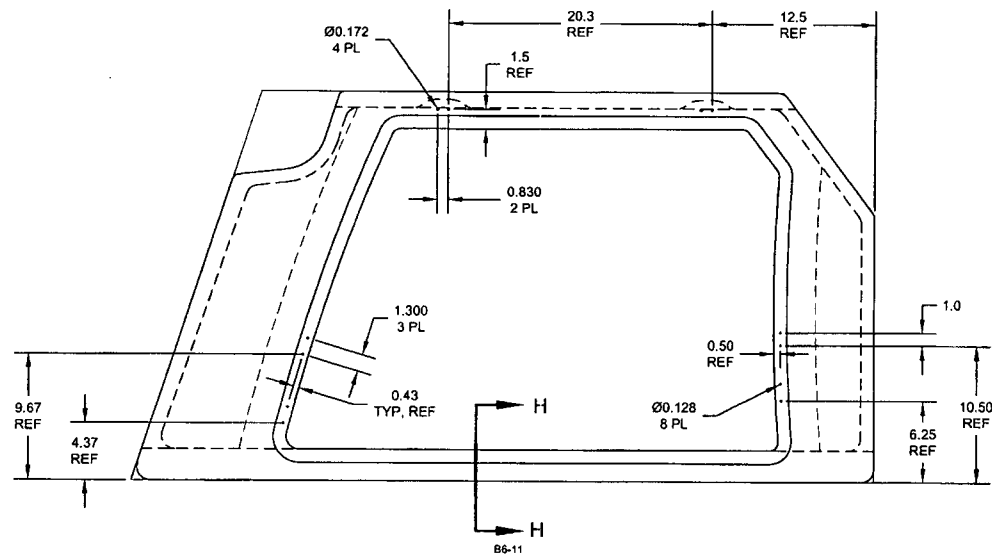
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



W 53625



D3188-3 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

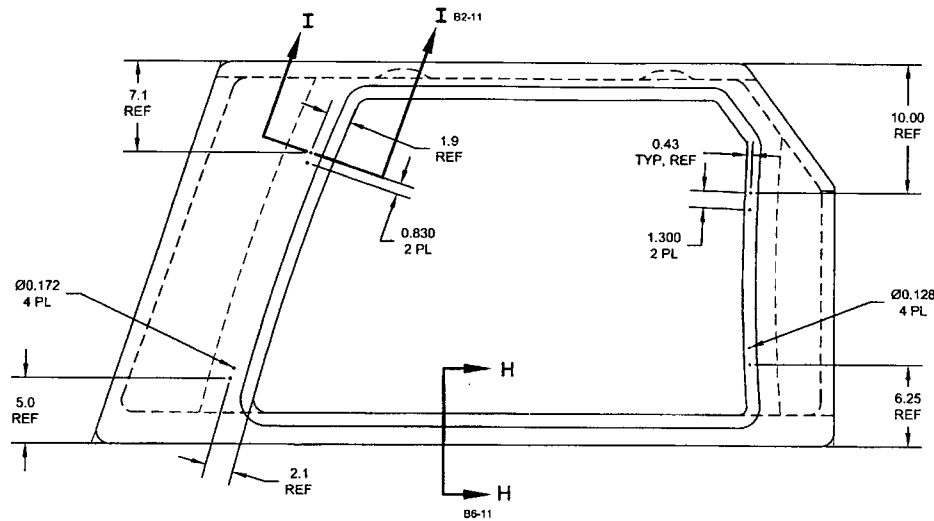
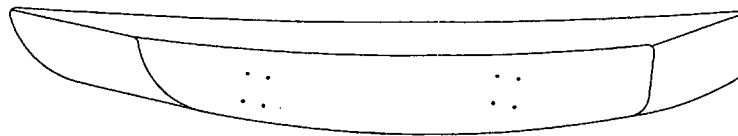
RELEASED
2009-10-20

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 4 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

040 53625



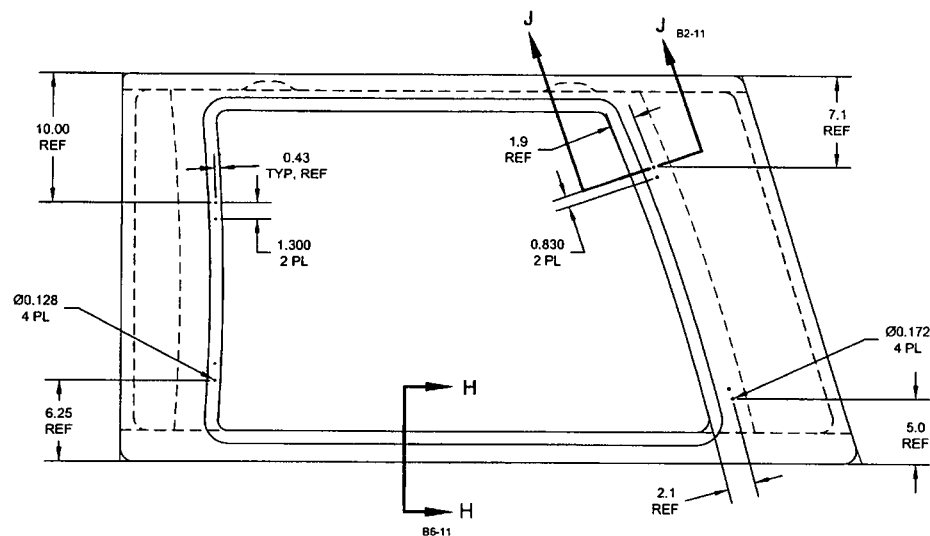
D3188-5 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

RELEASED
2009-10-20

NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMED OR COMMINGLED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O 53625



D3188-6 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

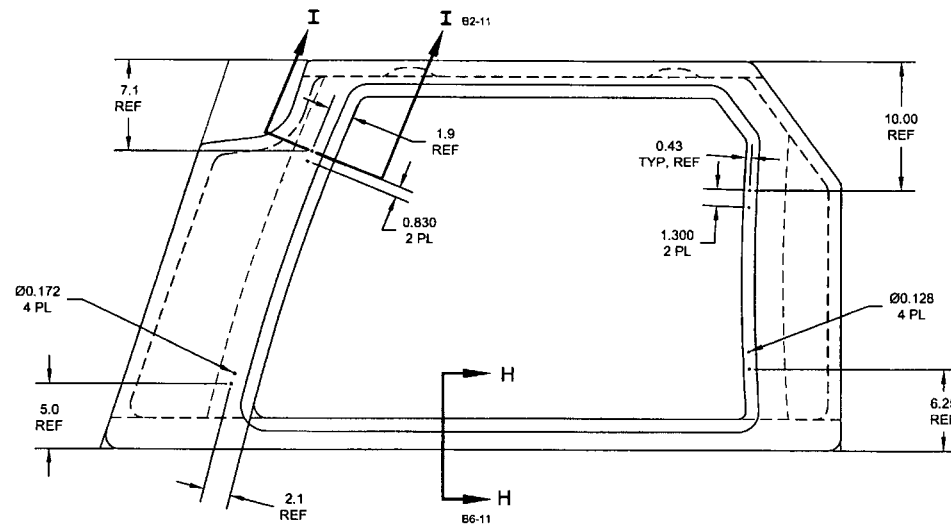
RELEASED
2009-10-20

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 6 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O 53625



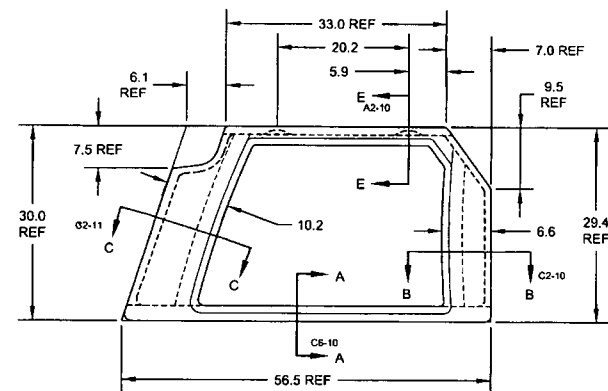
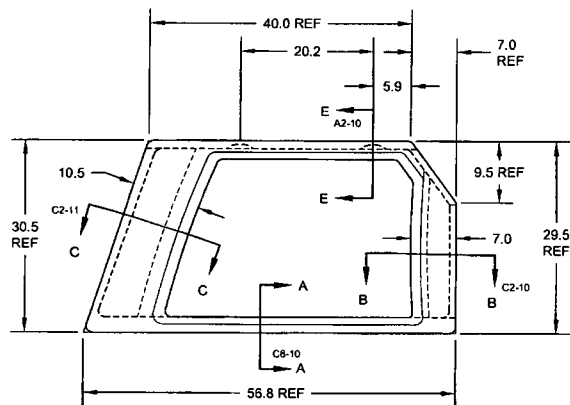
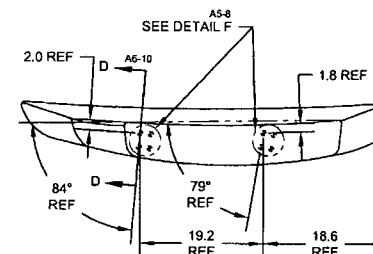
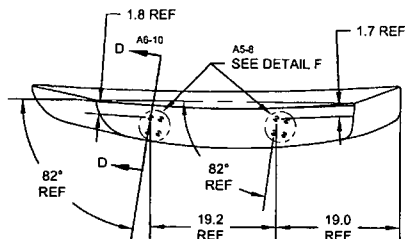
D3188-7 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

RELEASED
2009-10-20
AM

NOTE:

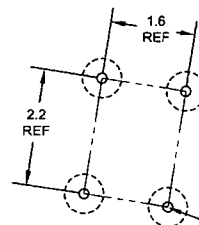
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. F SHEET 7 OF 11
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	
DATE	09.07.13		



D3188-1M SPACEPOD BODY

D3188-3M SPACEPOD BODY



DETAIL F

INSTALL
D2213 SPACER
8 PL
SEE SECTION D-D
A6-10

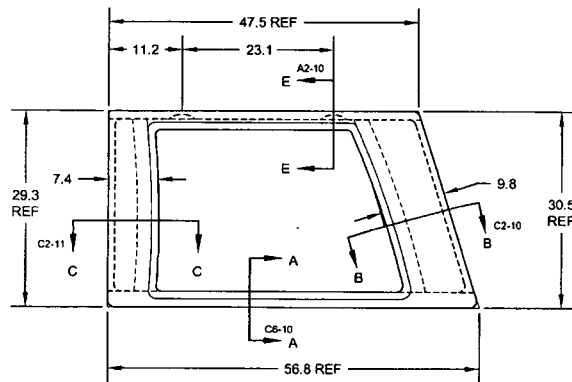
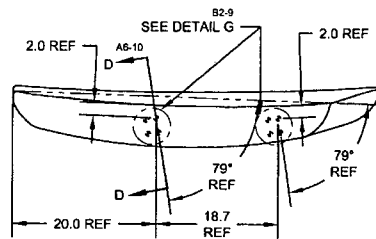
RELEASED
2009-10-20

D3186-1M/-3M NOTES:

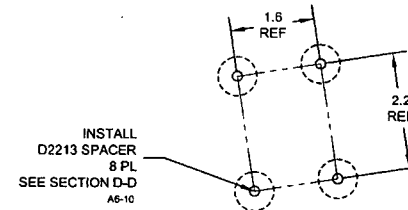
- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 8 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

ULO 53025



D3188-2M SPACEPOD BODY



DETAIL G D6-9

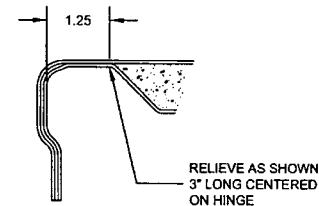
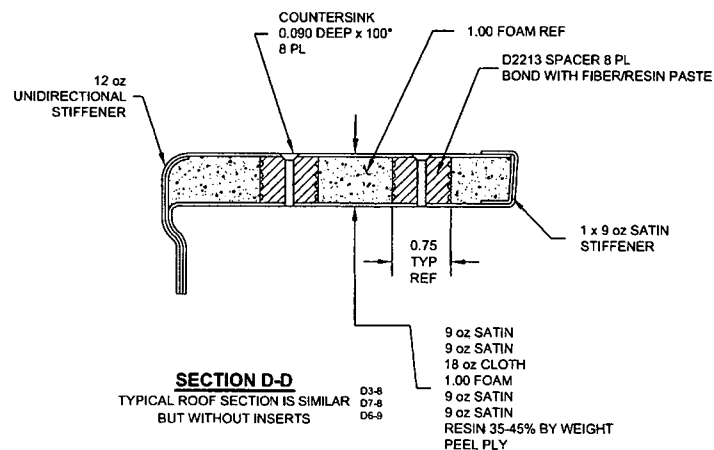
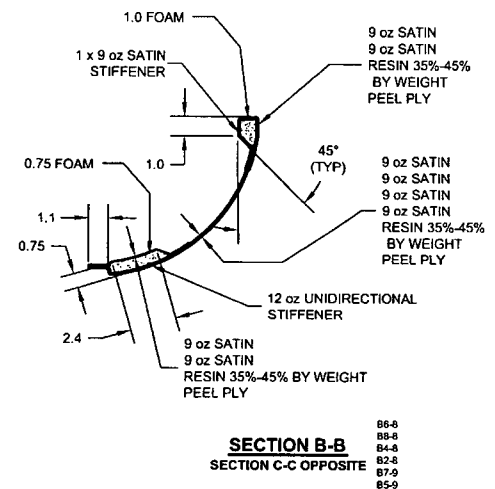
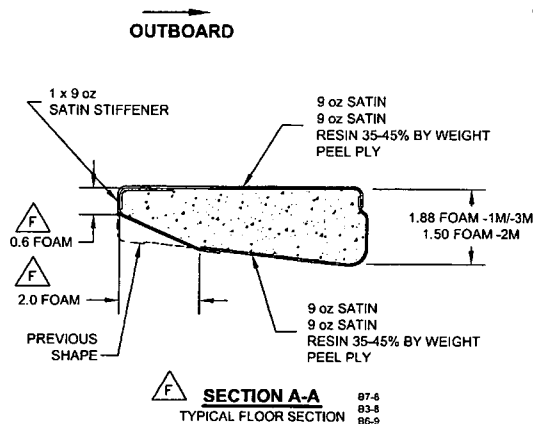
RELEASED
2009-10-20

D3188-2M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O 53625



RELEASED
2009-10-27

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

all
53625

OUTBOARD

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS 29 PL
PER D3188-1T1 (D3188-1/3/5/7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/6)

FOAM
REF

PREVIOUS
SHAPE



SECTION H-H
TYPICAL FLOOR SECTION

A5-2
A5-3
A5-4
A5-5
B5-6
B5-7

SPACEPOD INNER SKIN

Ø0.172

Ø0.37

HYSOL 934NA W/
MILLED GLASS FIBRES
OR METALSET A4

SPACEPOD OUTER SKIN

FOAM
REF

0.25

SECTION I-I
SECTION J-J OPPOSITE
4 PLACES PER POD

C5-5
C4-6
C5-7

RELEASED
2009-10-20

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 11 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SL CERTIFICATE OF COMPLIAN

Invoice #	13283
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days.		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
14/01/2010	11/11/2009	6062	Chantal Lavoie		PO10739		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #1 D31861P Spacepod Door LH B53633 U de M : Dwg. Rév.: E			
				<u>No. lot</u>		<u>Qté</u>	
				43940		1	
1	0	1	DKC134-0072	LINE #2 D31883P, Spacepod Body LH B53625 — U de M : Dwg. D3188 Rév.: F			
				<u>No. lot</u>		<u>Qté</u>	
				43947		1	
<div>8 10/02/08</div> <div><div>No. lot 43947</div><div>10/10/10</div></div>							

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Priorité #4

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD BODY
Numéro Job : 43947		Numéro Article : DKC134-0030 → DKC134-0072
Numéro Soumission : 2049		Numéro Dessin : D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-11-18	No. B.V. :	Révision dessin : A F
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2009-11-25
Job précédente : 42669		Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-3P
N° Delastek Composites DKC-134-0019
N° de Projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Seacher Wolo

Date: 7 dec 09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 12:00 Sceau:

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-25212-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

10.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-22262-1

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9 Dec 09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 2:00 Sceau:

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: ~~1-2076-1~~ 1-22176-1

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25959-1

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-7076-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue remplie de 30 ml de résine chargée de fibre de verre Miapoxy 66.

Date: 7 Dec 09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:30 Sceau:   

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART






Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 7 Dec Heure Début: 3:26 Heure Fin: 4:40 Sceau:   

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE






Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretcglon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 7 Dec Heure Début: 4:10 Heure fin: 4:30 Sceau:   

Curing Début: 3:20 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43947

Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 AAC0457 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot:

1-6773-2

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et gabarits

Date: 8-12-09 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 10:30 Sceau:



20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-25959-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les 2 pièces de 11" x 57" et sceller une grande surface sur chacune d'elle. Selon I.G. # Sceller le
Foam Core

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot:

1-6986-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43947

Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pour un minimum de 2 heures.

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: ~~1-25959-1~~ 1-22176-1

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 9 dec 09 Sceau:  Initiales: UT

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:35

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43947

Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

30.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: 10 dic 09 Heure Début: 2:35 Heure Fin: 2:30 Sceau:

32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 10 dic 09 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 3:50 Sceau:

33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de résine afin de retirer le surplus de polybond avant qu'il ne soit complètement polymérisé.

Date: 10 dic 09 Heure Début: 2:50 Heure Fin: 3:10 Sceau:

Curing Début: 2:30 Curing Fin: 3:45

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-7191-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond.

Date: 16/12/09 Heure Début: 3:25 Heure Fin: 4:30 Sceau:

37.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26146-1

39.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18/12/09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:20 Sceau:

40.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43947

Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 18/12/09 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 11:00 Sceau:



41.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Feutre de drainage 4mm
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18/12/09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:20 Sceau:



Curing Début: 10:20 Curing Fin: 8:00

42.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.



Date: 4-1-10 Heure Début: 9h00 Heure Fin: 10h30 Sceau:

43.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture de la porte à l'aide du gabarit N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (Ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 5/6/10 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:30 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

44.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

45.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26146-1

46.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-7076-1

47.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 7/01/10 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:45 Sceau:



48.0	AAC0448	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-25711-1

49.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66.

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des deux zones de 4 spacers pour reboucher les trous.

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocante.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 7/01/10 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 2:00 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Curing Début: 12:45 Curing Fin: 8:00

50.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

51.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de lot: 1-26146-1

52.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 6-1-10 Heure Début: 8h00 Heure Fin: 8h05 Sceau: 

53.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et les blocs de bois.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce. Selon le dessin

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 06-01-10 Heure Début: 8h05 Heure Fin: 0h55 Sceau:   

Curing Début: 8:05 Curing Fin: 12:30

54.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections

Perçer les 8 trous de spacers afin de les déboucher.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43947

Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

55.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

56.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
------	---------	--


Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-24359-3

57.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 11/01/10 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

58.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentaire Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot:

59.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentaire Qty.: 0.030 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.030 PINTÉ(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot:

60.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot:

61.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-143 sur le sac pod en plaçant une surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Pox. Selon I.F. #DKC134-0019-13

Date: Heure début: Heure fin: Sceau:

N/A

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

62.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-7191-1

63.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens


64.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 12/11/09 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

65.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

66.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

~~1-24359~~ 2-24803-3

67.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 12-01-10 Sceau: M.A.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:21:36
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43947

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0030

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

68.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 14-01-10 Sceau:



Initiales:

Z.S.

Emballage QT 1

14 jan 2010

